



ACABADOS AUTOMOTRICES

Calidad por Diseño™

GENESIS® 2.8

Uretano acrílico de *bajo* VOC

D
A
T
O
S

D
E
L

P
R
O
D
U
C
T
O

DESCRIPCION DEL PRODUCTO

El GENESIS® 2.8 Uretano de Acrílico de bajo VOC ofrece alta durabilidad, y provee un acabado brillante y resistencia contra elementos químicos y solventes. GENESIS® 2.8 se puede secar al aire o aire forzado para un esmalte de uretano fuerte que es idóneo para OEM, flotilla, camiones y reacabados de vehículos especiales. GENESIS® 2.8 tiene una capacidad encubridora excelente con fórmulas libre de cromato de plomo. Está disponible en varias fórmulas entremezclados incluso colores especificados para flotilla.

NOTA: GENESIS® 2.8 tiene varias fórmulas de cromato de plomo disponible para aquellos clientes que no estan en areas que restringen el uso de cromato de plomo.

DATOS TECNICOS

- Relación de mezclado por volumen 3:1
 - VOC Max @ 3:1 VOC Total 2.3 lbs./gal, 276 g/l
VOC Menos Exento 2.8 lbs./gal, 335.4 g/l
 - Viscosidad (atomizable)
Gardner #2 Zahn Cup(calibrado ISO) 19-23 sec.
 - Punto de Inflamación PMCC (blanco) 40°C (105°F)
 - Cubierto @ 1 mil seco (blanco) 875 pies²/galon
 - Espesor Min.de película en seco recomendado:
(2 manos 2,0-2,5 mils)
 - Brillo 60° 92
20° 85
 - Distinción de imagen Excelente
 - Indice de dureza lapiz a 48 horas H
a 2 semanas 2H
 - Florida Black Box (retención de brillo)@ 5 grados
Expuesto Sur por 2 año 90%
 - Fórmulas de Color Cromato de Plomo vea la hoja de Datos de Seguridad de Materiales (MSDS)
 - Rendimiento después de una semana de secado al aire
 - Resistencia contra impacto (80 in/lbs)
Directo Cumple
Inverso Cumple
 - Flexibilidad (1/8" mandril cónico) Cumple
 - Resistencia contra solventes(10 doble frotadas)
(MEK/Xileno/Gasolina/Diesel/Aceite) Ningún efecto
 - Resistencia química (24 hrs.contacto cubierto)
 - 10% Acido Hidroclórico Ningún efecto
 - 10% Acido Sulfúrico Ningún efecto
 - 10% Amonio Hidróxido Ningún efecto
 - 10% Acido Fosfórico Ningún efecto
 - 10% Acido Acético Ningún efecto
 - 10% Hidróxido de Sodio Ningún efecto
 - Anticongelante Ningún efecto
 - Resistencia al rocío de sal-500 horas* Ningún efecto
 - Resistencia a la humedad-250 horas Ningún efecto
- *Resultados son sobre metales bien tratados e imprimidos.

PREPARACION DE LA SUPERFICIE

Substratos Desnudos*: Acero, Acero Galvanizado, Aluminio o Fibra de Vidrio

**Nota: Debido a las inconsistencias en substratos, consulte con su representante SHERWIN WILLIAMS para recomendaciones de sistemas y pruebas de substrato.*

1. Limpie con el solvente SHER-WILL-CLEAN® Limpiador de Solvente R7-K156 ó AQUA-MATE® Limpiador de superficie de bajo VOC W4-K157 y seque repasando con un trapo seco, limpio.
2. Raspar todo el metal desnudo mecanicamente. Para acero laminado en caliente, se requiere un estallado de medios para remover cualquier contaminación en la superficie.
3. Limpie con el solvente SHER-WILL-CLEAN® Limpiador de solvente R7-K156 ó AQUA-MATE® Limpiador de superficie de bajo VOC W4-K157 y seque repasando con un trapo seco, limpio. Para acero laminado en caliente proceda al punto #4.
4. Aplique 2-3 manos medianas de GBP® Rellenador de rayas E2-G980 o una mano doble de CORROSION SHIELD® E2-G973. Verifique que en las reglas locales los rellenos de rayas son exento de VOC, o puede tratar el acero desnudo con MET-L-ETCH® Limpiador de acero W4-K288 seguido por MET-L-MATE® Revestimiento de conversión de fosfato W4-K289.
5. Siga con la aplicación del fondo rellenos apropiado Sherwin-Williams.

Substratos Previamente Pintados:

1. Limpie la superficie con agua caliente y un detergente suave. Enjuague bien, y pase con un trapo seco y limpio para secar.
2. Limpie con el solvente SHER-WILL-CLEAN® Limpiador de solvente R7-K156 o AQUA-MATE® Limpiador de superficie de bajo VOC W4-K157 y pase un trapo limpio para secar.
3. Muele la pintura y quite toda la pintura y oxidación. Rellene donde se requiere con rellenos de masa SHERWIN WILLIAMS. Permita que el rellenos se forme y adhiere. El rellenos debe curarse antes de imprimir.
4. Lije el area y a un acabado uniforme utilizando lija de 80, 180, 280, y 320 granos con una lijadora orbital. Utilize SHER-WILL-CLEAN® Limpiador de solvente R7-K156 o acabe con AQUA-MATE® Limpiador de superficie de bajo VOC W4-K157 para remover partículas del lijado antes de repintar.

5. Aplique 2-3 manos medianas de GBP® Rellenador de rayas E2-G980 o una mano doble de CORROSION SHIELD® E2-G973. Verifique que en las reglas locales los rellenos de rayas son exentos de VOC, o puede tratar el acero desnudo con MET-L--ETCH® Limpiador de acero W4-K288 seguido por MET-L-MATE® Revestimiento de conversión de fosfato W4-K289.
 6. Siga con la aplicación del fondo relleno apropiado Sherwin Williams. Lija con un bloque de arena tratado de 180 a 280 granos.
 7. Termine lijar el área con lija de 320 granos de arena tratado utilizando una lijadora orbital.
 8. **Lijar en húmedo el área de empalme con lija de 1000-1200 granos o utilizando un cojín de lija gris y Gel de lija USP-90.**
 9. Limpie de nuevo con R7-K156 ó W4-K157.
 10. Para mejor resultados con reparaciones grandes, selle el área de pintar con el fondo relleno apropiado de Sherwin Williams.
- (Para información completa sobre los productos arriba indicados, refiera a las hojas de datos de producto correspondientes)

MEZCLADO

1. Revuelva o sacuda bien el GENESIS®2.8 de bajo VOC antes de mezclar.
2. Mezcle según volumen, 3 partes GENESIS®2.8 de bajo VOC con 1 parte GENESIS®Endurecedor GH-1096. Mezcle bien y cuele antes de usar.
Vida Útil: 2 horas
O,
Para mejorar el aplicado y el matizado sin afectar VOC, mezcle según volumen, 3 partes GENESIS®2.8 de bajo VOC Color, 1 parte GENESIS® Endurecedor GH-1096 y hasta 1 parte GENESIS®Reductor GR-1088.
IMPORTANTE: La habilidad de igualar el color puede ser afectado utilizando esta forma de mezclado. Antes de pintar, pruebe la pintura sobre un papel y compare el color, al color estándar o área de reparación.
Vida Útil: 3 horas
3. Uno de los siguientes reductores está incluido en la fórmula entremezclada. Consulte con su representante Sherwin Williams para mayor información.

Reductor	Temperatura
GR-1070	10-24°C(50-75°F)
GR-1073	24-29°C (75-85°F)
GR-1086	+29°C(+85°F)

Para mejorar flujo y nivelamiento, se puede agregar reductor adicional de acuerdo con el cuadro abajo indicado.

4. Para mejorar el tiempo de aplicar la cinta adhesiva, agregue hasta 3 onzas de GENESIS® Acelerador GA-1097 por galón atomizable.
IMPORTANTE: La vida útil se reducirá a 1 hora. Vea el cuadro abajo indicado para las limitaciones de VOC.
5. Si ojos de pescado causan un problema, agregue 1-2 onzas de LEVELER® Aditivo de silicona V3-K780 por galón atomizable de GENESIS® 2.8 Color. Esto no debe exceder 2.8 lb/gal VOC.

Para mantener y cumplir con 2.8 VOC:

Si el VOC de GENESIS® 2.8 es:	Agregue hasta la siguiente		O	
	Cantidad de Reductor GENESIS®	Cantidad de Reductor GENESIS®	Agregue hasta la siguiente cantidad de onzas combinadas a cada galón listo para aplicar	
VOC (menos Exento) de Color	VOC Listo para aplicar	# de Onzas por galón	% Aprox. de Reductor	Y Reductor GENESIS®
<u>Entremezclado</u>	<u>(Mezclado 3:1)</u>	<u>Listo para aplicar</u>	<u>de Reductor</u>	<u>ga-1097</u>
3,10	2,45	7,5	5,5	3 4,5
3,15	2,49	7	5	3 3,5
3,20	2,53	6	4,5	3 2,5
3,25	2,57	5	3,5	3 1,5
3,30	2,61	4	3	3 0,5
3,35	2,65	3	2	3 0
3,40	2,69	2	1,5	2 0

APLICACION

General

1. Ajuste la presión neumática de la pistola a 55 -65 psi para la alimentación por sifón o alimentación por presión (ajuste la presión del recipiente a 5-10 psi para la descarga de 8-15 onzas fluidas por minutos).
2. Para la alimentación a presión/sifón, aplique 2 manos medianas a una distancia de pistola de 20-25 cm (8-10 pulgadas) Aplique hasta cubrir.
Para HVLP, aplique 1 mano completa en húmedo y translapar un 50%. El espesor mínimo recomendado de la película en seco es 2,0 – 2,5 mils.
3. Limpie la pistola atomizadora inmediatamente después de uso con un diluyente de laca de calidad.

Reparación

Empalme del reductor claro y activación

Mezcle según volumen 3 partes GT-1002 con 1 parte endurecedor GH-1096 a 3 partes GR-1073 y revuelva bien. Para mejores resultados del empalme de color, use 2 pistolas, pistola #1 para color y pistola #2 para el empalmado claro.

Procedimientos para la reparación

- Paso 1 Enmascar los paneles adyacentes o empalme las áreas con papel de enmascar. Solo deje expuesto el area de reparación
- Paso 2 Aplique color sobre el area de reparación hasta cubrir completamente, permita que oreo 10 minutos entre manos. La segunda mano debe extender sobre el area de empalme de color.
- Paso 3 Inmediatamente después del la última mano de color, utilizando presión de aire más baja, aplique uno o dos manos de empalme claro sobre el empalme de color húmedo para igualar el reborde moviendo la pistola en forma de arco después de cada golpe de pintura.
- Paso 4 Utilice una pistola limpia, para igualar el reborde del claro con GR-1070. Aplique 2 a 3 manos a 6 a 8 libras de presión de tapa o 25 psi utilizando la mitad del disparador. NOTA: No aplique sobre las áreas sin lijar.

Puliendo el área de empalme

- Permita que el reacabado se cure
- Si se requiere lijar debido a contaminación o para emparejar el área de empalme, use lija húmeda de 2000 a 2500 granos
- Pulir el área de empalme mecánicamente con UPC-10 Crema de pulir o un componente de acabado fino seguido por un satinado a máquina UMG-30 ó equivalente. Si se requiere, se puede aplicar el satinado a mano.

Equipos:

Alimentador por presión:

Pistola	<u>JGA 502</u>
Boquilla de fluido	FF or FX
Capa de aire	797
Descarga de fluido	8-14 onz./min.
Atomizando psi de aire	60-70 psi @ pistola
Distancia de pistola	20-25cm (8-10 pulg)

HVLP:

Pistola	<u>De Vilbiss</u>	<u>SATA</u>	<u>Kremlin</u>
	<u>OMX 501</u>	<u>JET K</u>	<u>M21</u>
Boquilla de fluido	FF(.555)	1.2mm	209 (.035)
Tapa de aire	46	--	LP23
Descarga de fluido	12-15 onz./min	8-15 onz/min	10-12 onz/min
	15 psi/recipiente	8-10 psi/recipiente	8-12 psi/recipiente
Presión de aire	65 psi/pistola	40-55 psi/pistola	45-55 psi/pistola
	8-10 psi/capa	10 psi/capa	8-10 psi/capa
Distancia de pistola	20-25 cm (8-10 pulg)	20-25 cm (8-10 pulg)	20-30 cm (8-12 pulg)

Tiempo de secado

Los tiempos de secado se basan en el espesor de la película en seco de 2,0-2,5 mils; se extiende el tiempo de secado para películas más gruesas.

- Tiempo de secado al aire @ 24°C (75°F) y 50% de humedad relativa:

	<u>Sin aceleración</u>	<u>Con aceleración</u> (3 onz. GA-1097 por galón atomizable)
Sin polvo	2-3 horas	1 hora
Libre de pegajosidad	6-7 horas	1-2 horas
Libre de enmascarar	24 horas	4-5 horas

- Tiempo de secado forzado

<u>Temperatura</u>	<u>Libre de cinta</u>	<u>Libre de cinta 2 onz</u> <u>GA-1097 por galón atomizable</u>
60°C (140°F)	80-120 minutos	30 minutos
71°C (160°F)	60-80 minutos	—
82°C (180°F)	45-60 minutos	—

Nota: Recomendaciones Infrarrojo: 10 minutos a nivel bajo y 20 minutos a nivel alto o hasta endurecer. La lámpara debe estar a 91 cm (36 pulg.) como máximo.

NOTAS

Se puede aplicar calcamonias después de secado al aire de 72 horas a 24°C (75°F). Temperaturas más bajas, películas más gruesas, movimiento de aire escaso, calcamonias con base de laminilla, ect, puede extender el tiempo de secado de 72 horas antes de aplicar la etiqueta. Consulte con su representante Sherwin Williams para recomendaciones.

PRODUCTO A LA VISTA

PRODUCTO

GENESIS® 2.8 Uretano de acrílico de bajo VOC Serie G8

USO

- Idóneo para OEM, vehículos comerciales, camiones y el reacabado de vehículos especiales
- Provee alto brillo y durabilidad, y un acabado resistente a solventes y químicas
- Resistente a estropeado, astillas de piedra, y medio ambiente áspero

SUBSTRATOS APROPIADOS

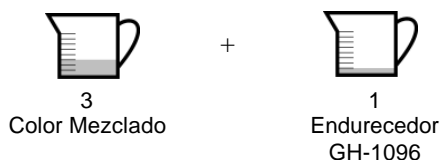
- AQUA II™ Fondo relleno a base de agua W8-A2500*
 - GBP® Relleno de rayas E2-G980†
 - PRIME-SHEILD™E2-A820/R822/W823
 - 4.6 Epóxica PSE4600/4601
 - Sher-Jet™E2-A55
 - Sher-Lok® E2-H935
 - Sher-Lok® Z E2-H935P con E2-Z945
 - ULTRA-FILL II® Sellador fondo relleno E6-H59/E6-C61
 - ULTRA-FILL II® Fondo relleno de superficie P6-A48/P6-H49
- *Cumple VOC @ 2.0 lbs./gal. (240 gramos/lietro)
†Consulte con las reglas locales para los requerimientos de VOC

PREPARACION DE LA SUPERFICIE

- **Limpie** las superficies con un detergente suave en agua caliente. Enjuague bien y seque con un trapo limpio.
- **Limpie** con el solvente de bajo VOC Limpiador de superficies W4-K157 y seque con un trapo limpio.
- **Muele** el área de reparación para remover pintura y oxidación, según sea necesario.
- **Lije** todas las áreas a reacabar y lije a un acabado uniforme todas las áreas de película quebrada.
- **Trate** el metal desnudo con un acondicionador o imprimador de rayas Sherwin Williams. Consulte con las reglas locales para verificar que los imprimadores de rayas son exentos de VOC.
- **Imprime** con imprimador Sherwin Williams.

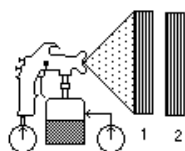
MEZCLADO

- Revuela o sacuda bien el GENESIS® 2.8 Color de bajo VOC antes de mezclar.
- Mezcle por volumen 3 partes de GENESIS® 2.8 Color de bajo VOC con 1 parte de endurecedor GH-1096
- Vida útil: 2 horas



APLICACION

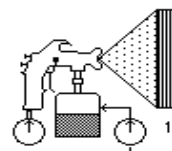
Alimentación por sifón y presión
Aplique 2 manos medianas.
Permita que cada mano se vuelva resbaloso



Presión de aire:
55-65 psi
5-10 psi presión de recipiente

Descarga de fluido:
8-15 onz./min.

HVLP*
Aplique 1 mano húmeda completa
translapar 50%



8-10 psi
en la tapa

Descarga de fluido:
8-15 onz./min

* Vea APLICACION en la página anterior para recomendaciones completos de equipos

REPINTADO

- Se puede aplicar calcamonias después de 72 horas. Temperaturas más bajas, películas más gruesas, movimiento de aire escaso, calcamonias con base de laminilla, ect, puede extender el tiempo de secado antes de aplicar la calcamonía.
- Se puede repintar con el mismo en cualquier momento. Se debe lijar después de 24 horas.
- Consulte con su representante Sherwin Williams para recomendaciones.

NOTAS

- Para mejorar el tiempo de aplicar la cinta adhesiva, agregue hasta 3 onzas de GENESIS®™ Acelerador GA-1097 por galón atomizable
- El espesor de película seca recomendado es 2,0-2,5 mils.

PROTECCION PERSONAL

- Lea todas las etiquetas con instrucciones antes de usar el producto.
- Vea la hoja de datos (MSDS) para obtener información específica.
- Use una máscara contra partículas polvorientas aprobada por NIOSH cuando lije el producto.
- Use gafas y overalls y guantes de latex cuando manipule el producto.
- Use un respirador aprobado por NIOSH cuando mezcle y aplique el producto.

